

Дата - Date - Datum 04.08.2023	Отгрузка № - Load - Ladung	Сертификат № - Certificate No-Zeugnis Nr 000010279.04653_00063	Упаковка № - Pack - Kolli 04653_00063
-----------------------------------	----------------------------	---	--

Заказ №-Order-Auftrag	Требования - Requirements - Anforderungen ASTM A240/240M, EN 10217-7, EN 10312 Tab2, ТУ 1371-001-46455027-2017
-----------------------	---

Покупатель - Buyer - Besteller	Продукция - Product - Erzeugnisform Stainless steel welded pipe, cut length, surface condition W2 / Сварная труба из нержавеющей стали, мерной длины, качество поверхности W2
--------------------------------	--

Грузополучатель - Cosignee - Empfänger	Марка - Grade - Werkstoff 316L
--	--

Товарный знак Trademark Warenzeichen	GS	Штамп Инспектора Inspectors stamp Abnahme-Stempel		Процесс выплавки (справочно) Melting process (for info) Erschmelzungsart (für info)	E+AOD
--	-----------	---	---	---	--------------

Маркировка - Marking - Kennzeichnung
 Trademark, Grade, Dimension, Specification, Heat No, Date, Lot No, Finish
 Торговый знак, Марка, Размер, Стандарт, Плавка №, Дата, Партия №, Обработка поверхности

Поз. Item Pos	Плита/Рулон № Plate/Coil No Blench/Spule Nr	Размер, мм Dimension, mm Ambessung, mm	Плавка № Heat No Schmelze, Nr	Партия № Lot No Lot Nr	Количество, ед.изм. Quantity, unit Menge, Einheit
1	04653_00063	18x1,0x4000	Y221208A28	5043-23	0,458 mt

Плавка № - Heat № - Schmelze Nr	C	Cr	Mn	Mo	N	Ni	P	S	Si
min	-	16	-	2	-	10	-	-	-
max	0,03	18	2	3	0,1	14	0,045	0,03	0,75
Y221208A28	0,02	16,75	1,31	2,02	0,04	10,03	0,032	0,002	0,44

Результаты тестирования - Test results - Prüfergebnisse (1N/mm ² = 1MPa) (1H/mm ² = 1MPa)						Direc.	Top/Bottom	Form	Location
Plate/Coil No	Direc.	Top/Bot	Location	Form	Temp C	Предел прочности МПа Rm MPa	Предел текучести МПа Rp 0.2 MPa	Твердость HV	Относительное удлинение % A50
min						485	170	-	40
max						-	-	-	-
raw material									
	T	F	3	P	20	602	295	152	59

Результаты тестирования трубы - Tube Test Results - Rohrprüfungsergebnisse (GOST 10006-80)
 04653_00063

Тип сварки-Welding Proc.-Schweißprozess GTAW/TIG

Отжиг - Annealing - Glühen

Стандарт - Standart - Norm

- | | |
|--|-----------|
| EN 10217-7 Welded steel tubes for pressure purposes - Technical delivery conditions - Part 7 : Stainless steel tubes, TC 1 | OK |
| EN 10246-2 Non-destructive testing of steel tubes - Part 2: Automatic eddy current testing of seamless and welded (except submerged arc-welded) austenitic and austenitic-ferritic steel tubes for verification of hydraulic leak-tightness | OK |
| EN 10246-3 Non-Destructive Testing of Steel Tubes - Part 3: Automatic Eddy Current Testing of Seamless and Welded (Except Submerged Arc-Welded) Steel Tubes for the Detection of Imperfections | OK |
| ГОСТ 8694 Трубы. Метод испытания на раздачу. | OK |
| Визуальный и измерительный контроль | OK |

Дополнительная Информация - Other information - Andere Informationen :

The material is found to comply with order requirements / Продукция соответствует требованиям заказа